

项目编号：0163-2022-Q-2023

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：河北科贝机械制造有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： /

报 告 日 期： 2023 年 7 月 17 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒ 管理体系审核计划（通知）书 ☒ 首末次会议签到表
☒ 不符合项报告 ☐ 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：杨园

组员：/



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	杨园	组长	审核员	2021-N1QMS-1215052	17.10.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	侯赛君、韩英安	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行第一次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☒ 暂停原因已消除，恢复认证注册， ☒ 保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☒ 质量管理体系审核 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2023年07月17日 上午至2023年07月17日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年3月12日至本次审核结束日。



审核方式：■现场审核 □远程审核 □现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

机械零部件的加工

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：石家庄高新区大西帐村金刚集团东门北 200 米

办公地址：石家庄市长安区石津灌区北路 9 号

经营地址：石家庄市长安区石津灌区北路 9 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： 无

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：提供的运行资料显示，暂停期间体系运行正常，证书未使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除： 已消除

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ■未调整； □有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况： □完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

 □未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：办公室 Q8.4.1 条款

采用的跟踪方式是：□现场跟踪 ■书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限： 2023 年 8 月 16 日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2024 年 7 月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制；产品放行；变更信息；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量稳定，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量及管理水平提高。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：经过几年的运行，管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：无

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无。

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

■符合 □基本符合 □不符合

查质量手册中明确了该公司的质量目标：

产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

质量目标进行分解，落实到责任部门，每季度末考核。

提供有 2022 年 1-4 季度加 2023 年 1-2 季度的目标完成情况：均完成；

公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效

□符合 ■基本符合 □不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

产品实现的策划：

编制了《车间管理制度》《设备维护、保养、检修管理制度》、《质量跟踪管理制度》、《产品检验管理制度》《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》《仓库管理制度》《设备安全操作规程》《生产作业指导书》《外部供方控制程序》《产品和服务的要求控制程序》《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》《工艺纪律检查》等作业指导性文件。

策划了生产流程：

原材料——检验——机械加工（车、铣、钻、磨、热处理等）——检验——成品入库

确定产品和服务的要求：客户图纸、合同约定的技术要求及国家相关法律法规和标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、主要生产设备有：数控车床、普通车床、铣床、摇臂钻、大车床、台式钻床等机械加工设备，基本满足生产需求；

2、检测设备主要有：游标卡尺、组合角度尺、外径千分尺、内径百分表满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，提供了质检员任命书。

●过程控制策划

1、遵照岗位职责、生产工艺流程、客户图纸、作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由个工序负责人填写工序卡，成品由企业质检员进行检验，客户按其提供的图纸进行验收，验收合格后客户签字确认，符合要求

3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生技部存储。



4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、识别外包过程：热处理，具体对外放方及外包方控制情况见 8.4 条款记录。

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

●产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。

与客户有关的过程：

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在合同签订、前后主要通过电话营销、电子邮件、会展宣传、市场推广、现场交流等与顾客沟通，签订合同时与客户就产品的名称、型号、规格、数量、交货地址、联系人员等内容与顾客进行充分沟通。

2、公司顾客财产主要是顾客个人信息，比如联系方式等，由供销部销售人员登记保存，未发生顾客个人信息泄露的情况。

3、对于客户个人信息，公司要求职工严格保密，并通过培训的形式，使公司员工都能保护客户客人信息不被泄露。查见质量手册明确了供销部负责确定顾客的要求，包括习惯上隐含的、无需明示的要求，履行的与产品有关的义务，相关质量法律法规、相关产品标准的要求，产品本身的适用性要求，以及顾客对产品的可靠性、运输、支持性服务，对自身的健康、安全、环境等方面的要求。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售情况

侯主任介绍：目前企业主要服务于各热电厂设备零部件加工及维修，提供了产品销售统计表，销售合同、订单均进行了登记。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023. 1. 30需方：河北华电石家庄裕华热电有限公司，产品名称：管卡，防磨护瓦、紧定衬套，轴套，技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产，已发货。

——合同签订日期为 2023. 4. 19需方：河北华电石家庄裕华热电有限公司，产品名称：导料槽转轴，减速机维修，技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产，已发货。

另抽其他配件合同3份，均明确了采购产品要求，工期等内容，对双方责任等进行了约定。

以上合同均规定了质量标准、交货地点、保证要求、结算方式、违约责任和不可抗力等。均为公司成熟产品。均经过客户确认。

查上述合同的评审记录，侯主任介绍以上销售订单，均经过相关部门评审，评审均在合同签订之前，客户群体均为多年合作方。

评审内容包括产品要求、交货期限、价格、技术指标、双方责任、付款方式、纠纷解决方式等。评审结果：全部通过。

经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品规格、数量、质量、供货期等进行了 确认并签订了销售合同，签字盖章确认。

大型招标项目参与招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。

公司目前暂无合同更改情况

●合同评审相关活动的开展符合文件策划的要求。

设计开发：

经现场确认，产品依据国家标准、行业标准、客户要求生产，目前工艺流程简单成熟，无设计开发要求，



故不适用8.3条款，不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。

与外部有关的过程：

编制了《外部供方控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

外部提供产品主要有：

1 原辅材料：各种型号的钢材、型材、圆管、金属衬板、板簧等；

2 外包：热处理

提供有《合格供方名单》，对重要供方均进行了评价并列入合格供方名单中。

查看《外部供方控制程序》要求，办公室每年对合格外部供方进行一次复评，填写《外部供方年度绩效评定表》。

查2023年1月3日进行了年度复评，抽查河北朋达商贸有限公司、石家庄市楠瑞商贸有限公司、石家庄钢特商贸有限公司的评定表，从其生产能力，质量能力，产品使用情况，外包方的技术能力等方面进行了年度确认，经确认，可继续保持合格供方资格，签字：李延超，日期：2023-1-3。

但现场审核，未提供对新增供方钢管供方河北致胜锻造有限公司、板簧供方新乡市奥瑞机械设备有限公司进行合格评价的证据。——不符合。

提供给外部供方的信息：办公室负责公司提供给外部供方的信息，主要是原材料的购销合同为主。购销合同中明确了采购产品质量标准、交货地点、保证要求、结算方式、违约责任和不可抗力等，提供给供方的信息明确充分。

抽查采购合同：

（1）采购日期2023年5月30日：弹簧片32片，液压缸定位拉杆2件，数量115T、供方（上海飞企机电设备有限公司）。

（2）采购日期2023年4月13日，采购：钢管， $\phi 50 \times 1737$ ，材质42CrMo，4件，供方（河北致胜锻造有限公司）。

以上均在合格供方内采购，符合要求。

采购产品的验证由生技部负责，具体见8.6原材料验收记录。

企业采购控制符合要求。

生产过程控制：

企业通过以下措施对生产过程进行控制。

●企业提供的资料显示生产程序：办公室、生技部共同对客户提供的图纸及提出的技术要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求能否满足要求；然后根据需要向生技部传递生产计划（附图纸），生技部根据计划的内容安排生产，受控条件：得到图纸、操作规程，生产作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。

●现场询问李佳航对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、等标准相关内容进行生产。

●其中主要生产设备有：



主要生产设备：数控车床、普通车床、铣床、摇臂钻、大车床、台式钻床等机械加工设备，满足现有生产需求；

人员：配备胜任的人员，均经过培训，有行业相关机加工经验，能看懂图纸。

●检测设备主要有：游标卡尺、组合角度尺、外径千分尺、内径百分表，满足现有检验需求；

结合现场巡视查看生产现场控制情况：

生技部收到当日生产计划：

紧定衬套（右旋），2 件；

轴套 ZGM113N，12 个；

导料槽转轴，1 件

——查紧定衬套生产控制情况：

生产工艺：原材料检验—下料—粗车—热处理—精车—线切割—检验—入库

过程控制情况：

操作依据：客户提供的图纸及技术要求；生技部在接收到生产计划以后，根据客户图纸和要求，制定《***加工工艺工序卡》，工序卡明确了每个工序的技术要求。工人根据要求进行加工后，填写《工艺过程制造卡》

控制情况：

原材料：20#管料，留 30mm 加长，原料检验：韩英安，2023. 7. 12

粗车：外圆锥度留量 2mm，内孔尺寸留量 2mm， $\phi 250$ 端留加长 30mm，操作员：李彬，检验人：韩英安；尺寸、孔位符合图纸要求，2023. 7. 12

热处理：外包，回火，稳定，定性，按客户要求提供给外包方，外包方热处理后提供检验报告、检验记录，企业质检员验收合格进行下一步工序，提供了热处理进场验收记录，外观和质检报告进行了检验，2023. 7. 15.

现场正在进行精车工序：一次装卡外圆锥度完成，m240*3 螺纹完成，内孔 $\phi 220$ 完成，切断加长，长度 150mm 完成，操作人：李斌，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求，2023. 7. 17

线切割：切割 24mm 宽槽，操作员，连军伟，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求。2023. 7. 17

成品检验，结果体现在 8.6 条款的审核记录中，不再赘述。

——查主轴生产过程控制情况

1、生产工艺：原材料检验—下料—粗车—热处理—精车—键槽加工—磨床—吊装孔—检验—入库

2、过程控制情况：

操作依据：客户提供的图纸及技术要求；生技部在接收到生产计划以后，根据客户图纸和要求，制定《***加工工艺工序卡》，工序卡明确了每个工序的技术要求。工人根据要求进行加工后，填写《工艺过程制造卡》

控制情况：

原材料检验，下料，圆钢 $\phi 230 \times 1385$ ，材质 40cr，原材料检验：李佳航

粗车：打中心孔 $\phi 5$ ，车各部位尺寸，留量 5mm，操作员：李斌，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求，2023. 4. 24

热处理：外协，回火，稳定，定性，按客户要求提供给外包方，外包方热处理后提供检验报告、检验记录，企业质检员验收合格进行下一步工序 检验人：韩英安，热处理符合客户技术要求，2023. 4. 28

精车：研中心孔，装卡右端车左端， $\phi 180$ 留量 0.5mm， $\phi 195$ 加工到位， $\phi 225$ 留量 0.5mm 掉头找正车左端， $\phi 170$ 加工到位， $\phi 180$ 留量 0.5mm， $\phi 195$ 加工完成，操作员：李斌，检验人：韩英安，尺寸、孔位符



合图纸要求 2022. 2. 26

键槽加工：划线，加工，40*220, 2-50*400，操作员：李佳航，检验人：韩英安 2023. 4. 29

磨床：外包， $\phi 180$ ，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求 2023. 4. 30

吊装孔加工，左右端面吊装孔，2-M14，操作人：连军卫，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求 2023. 5. 3
成品检验，结果体现在 8.6 条款的审核记录中，不再赘述。

——查轴套螺母生产过程控制情况

1、生产工艺：

原材料检验—下料—热处理—精车—铣，键槽加工—检验—入库

2、过程控制情况：

操作依据：客户提供的图纸及技术要求；生技部在接收到生产计划以后，根据客户图纸和要求，制定《***加工工艺工序卡》，工序卡明确了每个工序的技术要求。工人根据要求进行加工后，填写《工艺过程制造卡》

控制情况：

原材料检验，下料，45#管料，热处理外包，调质后回厂验收，验收日期：2023. 7. 15

现场正在进行精车工序，撑内孔，车外圆，夹外圆，车内孔，M200*3 螺纹，操作工人：连*，主要控制参数为尺寸；车后进行键槽加工，检验合格后入库。

—抽其他机械零部件（轴承透盖、铜套、轴套等）的生产工序控制控制记录：均按相应图纸和技术要求进行生产，不再赘述。

产品的过程控制符合要求

●查看车间生产现场：

1、现场巡视，车间按照生产工序流程摆放生产设备，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，原材料和成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查看现场，操作工人正在进行粗车、精车、装配工序，控制参数：主要是尺寸，孔位，操作依据：图纸，巡检人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求。现场图纸经过确认。

外包过程：热处理

企业针对外包过程-热处理，采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对外包方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等），具体查见 8.4 外包方的控制记录。

对相关人员进行培训（包括热处理工艺的基本知识；热处理产品检验的基本知识）

编制了针对热处理产品检验的作业指导书。

每批次热处理进场后均进行验收，详细见 8.6 记录。

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：热处理。在外包方无设备、人员变化的情况下，每年年初进行特殊过程确认，查 2023 年 1 月进行了特殊过程确认。

—查热处理过程确认：对外包方设备、人员和技术能力进行了确认，热处理验收编制了作业指导书、对质检员进行了培训（资格上岗）、热处理确认符合要求。

●人员，生产工人均经过培训合格后上岗，查进行了安全教育。



- 以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。
- 质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格及时与客户沟通进行退货或维修处理。
- 目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

企业无单独实验室，检验过程随生产工序进行，质检员进行工序的巡检，并填写有记录。

生产过程控制符合要求。

实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由办公室和生技部负责改进落实。

放行控制：

认证范围内产品和服务的接收准则以及符合接收准则的证据：

查进货检验、过程检验、成品出厂检验。均保存完好，符合要求，放行受控。

检验依据：收集了产品的相关标准：中华人民共和国民法典、质量法、标准化法、劳动法、消防法、安全生产法、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、等。

抽查原材料检验记录：

——查：2023-4-23 原材料检验记录 采购产品名称：双金属衬板、衬板，有检验依据和检验结论，验证结果：合格 验证人：韩英安 2023-4-23

——查：2023-6-16 原材料检验记录 采购产品名称：圆钢，有检验依据和检验结论，验证结果：合格 验证人：李佳航 2023-6-16

——查 2023.7.15 日热处理验收记录，检验项目：外包方检验记录、检验报告、热处理加工单、尺寸、外观等验证结果：合格 验证人：李佳航

查成品检验记录：

——查检验报告 1：2023 年 4 月 16 日，产品名称：减速机低速轴，型号：KB2201-05

有标准要求和实测数据，整体实验结论：合格，检验员：李佳航 2023 年 04 月 16 日

——查检验报告 2：2022 年 12 月 28 日，产品名称：导料槽转轴；检验报告有检验标准和实测数据，结论：合格签发日期：2022.12.28，检验员：李佳航

——查检验报告 3：2023 年 5 月 20 日，产品名称：连接铜套，检验报告有检验标准和实测数据，结论：合格，签发日期：2023.5.20，检验员：李佳航

另抽其他规格的机械加工件的检验情况，均记录了名称、规格、检验日期、检验结论、检验人员等，有相关人员签字，不再赘述。

公司产品执行了顾客提供好的产品图样。产品检测根据客户提供的图样和检验规程进行，提供了以上产品出厂检验报告。

现场查看了检验过程，检验员提供了检验规程和产品标准，检验员能严格执行检验规程，熟悉检验要求，未发生错检漏检的情况，未发生特殊放行、例外转序、紧急放行的情况现场环境条件，检测设备能够满足检验测量要求。

放行过程符合要求。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

内部审核：



按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023 年 12 月 15 日进行了 2022 年度的内部审核。查见：《2022 年度内审计划》，计划涵盖审核目的，范围，依据，审核方法，日程安排等内容，查阅内部审核日程，覆盖了标准的所有内容。审核组长：侯赛君，组员：李佳航，参加了公司内部组织的内审员培训，能够胜任内审工作，提供了内审员任命书，经由总经理任命，未见审核自己的工作。查见了内部审核签到表、内审报告、各部门内审检查表。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。内审未开具不合格项 1 项，已整改。内部审核基本有效。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2022年12月22日进行了2022年度的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、管理评审会议记录和签到、各部门管理评审汇报材料、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项，改进措施已实施。

2.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

执行公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；目前主要是数量上的误差，质量方面未出现过原辅材料退货的情况；

在生产过程中严格按照工序进行控制，出现的不合格品填写《不合格品控制记录》，查2023年5月12日，发现不合格：主轴内孔超差，操作人：连*，不合格原因分析：尺寸超差未按图纸加工，不合格品处置情况：报废处理，重新投料加工。

产品交付后出现不合格可进行返修或退货处理。目前未发生过客户投诉或退货情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：无

5) 产品及其主要过程：无

6) 法律法规及产品、检验标准：无

7) 外部环境：无



8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无

9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

初审不符合发生在生技部8.5.3条款,已整改,本次审核未发现类似问题。

五、认证证书及标志的使用: 认证证书主要用于对客户展示和投标使用,无违规使用。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核,审核组认为认证范围适宜,详见《认证证书内容确认表》。

说明:审核范围在监督审核时有变化,需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论:根据审核发现,审核组一致认为,(河北科贝机械制造有限公司)的

☒ 质量 ☐ 环境 ☐ 职业健康安全 ☐ 能源管理体系 ☐ 食品安全管理体系 ☐ 危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

推荐意见: ☒ 暂停证书的原因已经消除,恢复认证注册

☐ 保持认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的整改,并经审核组验证有效后,保持认证注册

☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:杨园



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后,北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后,我们的合作关系将提高到新阶段,北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息,贵单位也可以对外宣传获得认证的事实,以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求,建立职责和程序,正确使用认证证书和认证标志,认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址: www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩,以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核,证书将会被暂停,请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司,以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行,请贵单位遵守认证合同相关责任和义务,按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核,有可能提前较短时间通知受审核方,希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS(中国合格评定国家认可委员会)认可标志的认证证书,应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核,如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定,被认证方应接受政府主管部门的抽查;根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时,恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下,可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中,对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉,电话:010-58246011;也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉,以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。